

# MANUFACTURE OF SEAMLESS COATED CAN

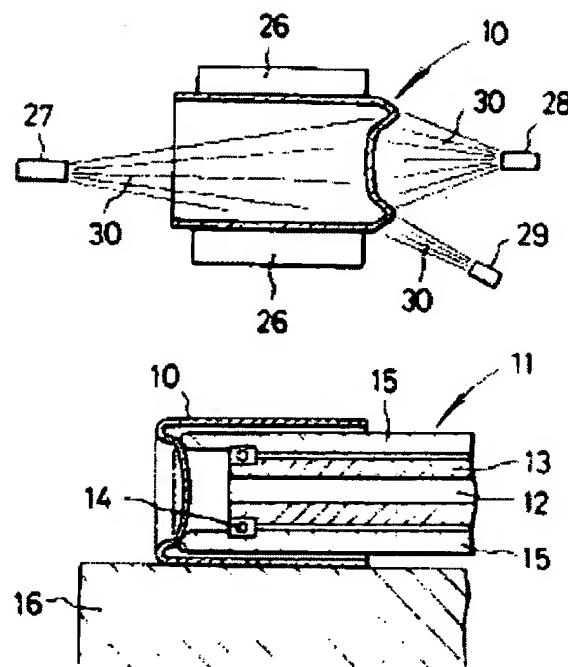
**Patent number:** JP55167066  
**Publication date:** 1980-12-26  
**Inventor:** MIYATA MOTOMU; MIURA HIDEO  
**Applicant:** TOYO SEIKAN KAISHA LTD  
**Classification:**  
 - international: B05D1/38; B05D1/38; (IPC1-7): B05D1/38  
 - european:  
**Application number:** JP19790073506 19790613  
**Priority number(s):** JP19790073506 19790613

[Report a data error here](#)

## Abstract of JP55167066

**PURPOSE:** To obtain a protective film which is excellent in scratching resistance and corrosion resistance by a procedure in which the radius portion of seamless can bottom is painted by a roller and then preliminarily baked, the inside and dome of the can are painted by spraying, and all the paint films are baked finally into a hardened paint film.

**CONSTITUTION:** The seamless can 10 having a bottom dome projecting inwards is supported at its inside and then painted by the painting roller 16 for the outside surface of the can body and then painted by a protective paint for the radius portion of the can bottom, followed by a preliminary baking. The seamless can 10 subjected to the preliminary baking is supported by the supporting rollers 26. The opening end side of the can 10 is provided with the spray nozzle 27 for inside painting, and also the bottom side is provided with the nozzle 28 for painting the dome and the nozzle 29 for painting the radius portion of the can bottom. The paint is sprayed onto the can 1 being turned from the said nozzles 27, 28, and 29 and then baked. Thus, a completely hardened paint film can be obtained.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

## ⑫ 公開特許公報 (A)

昭55—167066

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 05 D 1/38

識別記号

府内整理番号  
7048—4F

⑭ 公開 昭和55年(1980)12月26日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 7 頁)

## ⑮ シームレス塗装罐の製造方法

⑯ 発明者 三浦秀夫

川崎市中原区新城73

⑰ 特願 昭54—73506

⑰ 出願人 東洋製罐株式会社

⑲ 出願 昭54(1979)6月13日

東京都千代田区内幸町1丁目3

⑳ 発明者 宮田求

番1号

東京都世田谷区松原6—6—5

㉑ 代理人 弁理士 鈴木郁男

## 明細書

## 1. [発明の名称]

シームレス塗装罐の製造方法

## 2. [特許請求の範囲]

(1) 内方向きに突出した罐底ドーム部と罐胸部とが外方に突出した罐底ラジアス部を介して連なつてあるシームレス罐を、その内面側で回転可能に支持して罐胸外表面を塗布ローラと接触させて罐胸外側面に塗装乃至は印刷を行うと共に、前記罐底ラジアス部を塗布ローラと接触させて前記罐底ラジアス部の外面に保護塗装を行なう工程と、シームレス塗装外を内面側で支持して前記工程で形成される塗膜を塗膜が十分に耐傷性となる程度に予備焼付けする工程と、部分焼付後のシームレス罐を外側で支持して、前記罐底ドーム部及び内面側をスプレー塗装する工程と、前記各工程で形成される塗膜を焼付けて完全に硬化した塗膜とする工程との組合せから成ることを特徴とするシームレス塗装罐の製造方法。

## 3. [発明の詳細な説明]

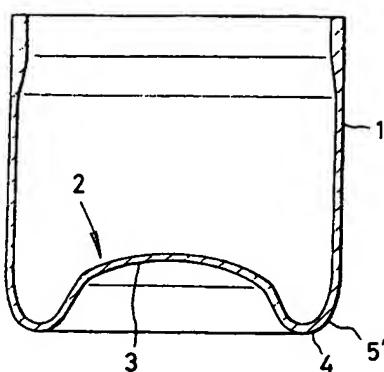
本発明はシームレス塗装罐の製造方法に関し、より詳細には、シームレス罐の腐食の生じ易い部分が保護塗料により完全に塗装された罐を製造する方法に関する。

金属素材をダイスとポンチとの間で絞りしごき加工して形成したシームレス罐は、罐胸側面に継目がなく、罐胸全面に印刷が可能で、美観にも優れているため、炭酸飲料や、ビール等の自生圧力を有する内容物を収容するための耐圧罐として広く使用されるに至っている。

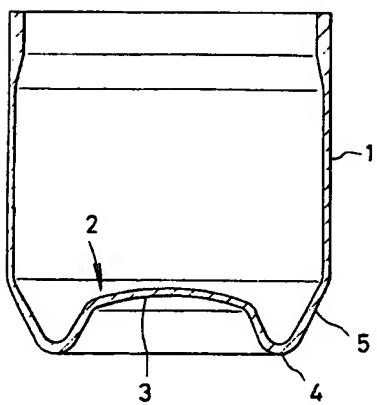
このシームレス罐は、罐底部と罐胸部との接続部にも継目が存在しないことに関連して、内圧により罐底部が外方に突出変形する傾向、即ちバツクリング傾向があり、これにより罐の自立性が失われる場合が屢々生じる。

このようなバツクリングを防止するために、シームレス罐においては、罐底部に内方向きの罐底ドーム部を形成すると共に、このドーム部と罐胸部とが外方に突出した罐底ラジアス部を介して接続せしめる構造を一般に採用している。

第1図



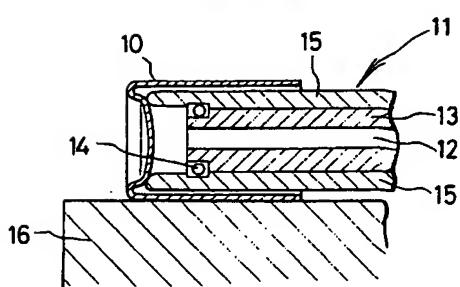
第2図



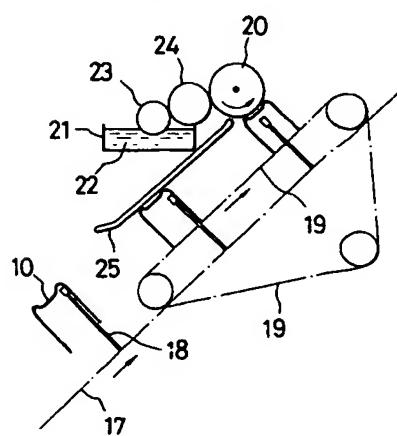
第3図



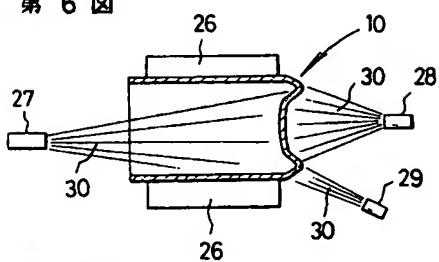
第4図



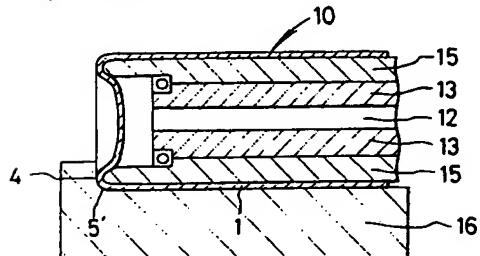
第5図



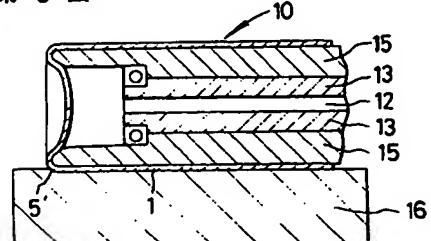
第6図



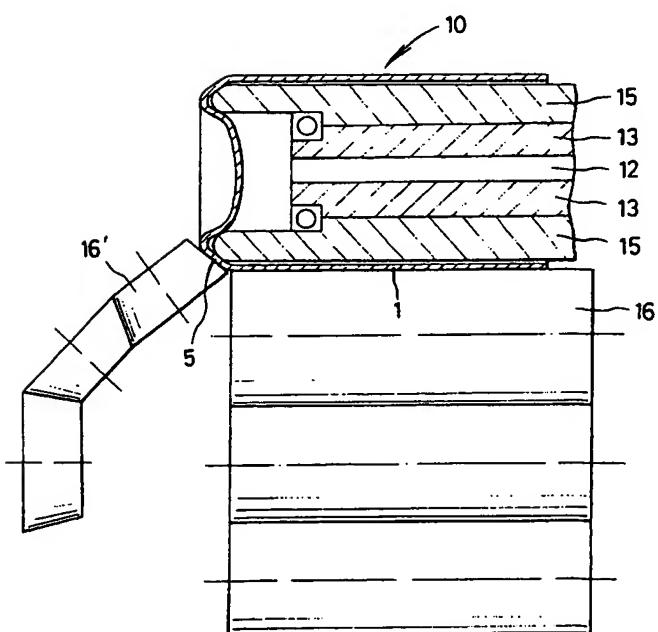
第7図



第8図



第9図



第9圖

